



特 許 願 (5)

昭和 48 年 8 月 9 日

特許庁長官殿

1 発明の名称

アルカリ電極用電極

2 発明者

住 所 大阪府門真市大字門真1006番地
松下電器産業株式会社内
氏 名 松 下 正 治

(ほか1名)

3 特許出願人

住 所 大阪府門真市大字門真1006番地
名 称 (582) 松下電器産業株式会社
代 表 者 松 下 正 治

4 代 理 人

〒 571
住 所 大阪府門真市大字門真1006番地
松下電器産業株式会社内
氏 名 (5971) 井理士 中 尾 敏 男

(ほか1名)

(連絡先 電話(06)453-3111 特許部分室)

5 添付書類の目録

- | | |
|-------------|-----|
| (1) 明 細 書 | 1 通 |
| (2) 図 面 | 1 通 |
| (3) 委 任 状 | 1 通 |
| (4) 願 書 副 本 | 1 通 |

例 題 書

1. 発明の名称

アルカリ電極用電極

2. 特許請求の範囲

ニッケル金属よりなる三次元的に造膜したスポンジ状多孔体に析出物を保持せしめられたことを特徴とするアルカリ電極用電極。

3. 発明の詳細な説明

本発明はアルカリ電極用電極に関するものである。析出物を保持せしめる基板として、三次元的に造膜したスポンジ状ニッケル多孔体を用いることを特徴とする。

従来、アルカリ電極用電極の基板としてはニッケルを基体とする析出物担持体が用いられている。これは担持式電極と呼ばれて、他の電極に比べかなり優れた性能を有す。しかし、電極を動力源として用いる要求が最近高まり、またその他の用途においても一層の高率放電化、高エネルギー密度化、長寿命化の要求も強い。これに対応するため電極をさらに改良する必要がある。高効率でし

① 日本国特許庁

公開特許公報

①特開昭 50 - 36935

④公開日 昭50.(1975) 4. 7

②特願昭 48-89883

②出願日 昭48.(1973) 8. 9

審査請求 未請求 (全3頁)

庁内整理番号

7354 51

⑤日本分類

57 C22

⑤ Int. Cl²

H01M 4/70

かも低酸を電極が要求されている。

析出物担持用のニッケル析出として、通常カルドニッケル析出が用いられている。これは、この析出の見掛け密度が約0.6~2.0と比較的小さく重量比率が有利なためである。しかし、この析出を種々の条件で試験しても、多孔度は最高0.5であり、これ以上のものは機械的強度が弱く実用上問題がある。またニッケル析出にカーボン析出などの増孔剤を添加しても機械的強度を低下させずに高多孔度にするのは困難である。

一方この電極電極に析出物を充満する方法は種々あるが、一般的にはニッケルやコバルトの硝酸塩水溶液を含有液、電解、または水素気分解などの処理と化合により析出物化してきた。この充満度を増すには必然的に基板は高多孔度でなければならず、また1回の充満作業によって充満される析出物重量は基板の多孔度によって大きく影響を受ける。たとえば多孔度0.5の基板を用いた場合には最初の充満作業によって電極量の約20~30%が充満されるにすぎない。しかも

2 週目以後は充填量が次第に減少し、通常この作業を 0.1 回行なってきた。

このように比較的従多孔隙度の粉末焼結体を用いれば、活物質充填量に限界があるのみならず、作業性も悪く、しかも、食便、分解、乾燥などの操作をくり返すことにより、基板の機械的強度は劣化する。

以上の問題を解決するためには、基板は従多孔隙度、たとえば 90 以上で、しかも機械的強度、電気伝導度の優れたものが好ましい。

本発明は活物質充填用基板として、粉末や金属焼結などを用いての焼結体のような境界がなく、三次元的に通脱したニッケル金属よりなるスポンジ状多孔体を用いるものである。

本発明によれば活物質が多量にしかも容易に充填でき、また機械的強度、電気伝導度の優れた電極を製作することができる。

本発明に用いるスポンジ状ニッケル多孔体は、種々の物質を用いて発泡により、または金属塩晶体の一方を溶解させるなどの方法により製造され

る。これの特徴とするところは、第 1 に多孔度が高く、しかも機械的強度が大きいことである。たとえば多孔度 90~99.9 の範囲内のものを容易に製造でき、またこれ以上の多孔度のものも製造できる。第 2 の特徴としては多孔体に任意の厚さを持たせえること、および孔の大きさ、形状を自由に定めることができ、しかも孔は互いに三次元的に通脱しているので活物質を充填しやすいことなどである。第 3 の特徴としてはニッケル粉末焼結体に比べ、同一孔隙度のものについては電導度が高く、基板としては好都合である。その他の特徴としては粉末焼結体に比べ経済的であり、とくに多量生産の場合には、このスポンジ状多孔体は安価に製造できる利点を持っている。

以下本発明の実施例を説明する。

金属ニッケルを 1400~1500 °C に加熱し融解または半融解状態とし、この中に細孔のノズルを挿入し、不活性ガスを吹込んでニッケルを泡立たせる。これを冷却すればスポンジ状の多孔体となる。温度、ガスの流量を調節することにより、多

孔隙度 99.9 A、94.9 B、92.9 C のものを持た。この多孔体の孔隙は 10~100 ミクロンであり、平均 30 ミクロンであった。これらをそれぞれ厚さ 1 mm、大きさは 5 cm × 5 cm に切斷し、基板として用いた。

この基板への活物質充填は次のようにして行なった。まず、融解ニッケルを約 70 °C に加熱し、その融解物を上記基板中に食便させ、冷却して固形化させる。次にこれを濃度 30 多の苛性カリ水溶液中で 100 mA/cm² の電流密度にて陰分極させた。基板より、水素ガスが発生していることを確認した後、水洗、乾燥を行ない、電極の重量増加を調べた。この操作を 3 回くりかえし、活物質充填量を測定した。

こうして得た電極 A~C と、従来用いていた多孔度 92.9 の粉末焼結基板（カルバニールニッケル粉末の 950 °C での焼結体）を用い、上述の条件と同様にして得た電極 D、E とにおいて、基板の多孔度および活物質充填量を比較したところ下表の通りであった。

	基 板	基板多孔度	3 回充填後の充填量(F)	10 回充填後の充填量(F)
A	スポンジ状多孔体	99	4.7	—
B	「	94	4.6	—
C	「	92	4.5	—
D	粉末焼結体	92	1.7	—
E	「	92	1.7	3.4

上記の表において、電極 E は D にさらに 7 回の充填操作を行なったもので、合計 1.0 回くりかえして充填した。この表から明らかなように、粉末焼結体に比べ、スポンジ状多孔体のものは、わずか 3 回の充填において充填可能であり、しかも充填量が大きくなった。

これらの電極をカドミウム電極（2 AH 以上放電可能）と組み合せ、ニッケル電極の放電容量を調べた。

第 1 図にその電池の概略断面図を示す。第 1 図において 1 は本発明によって製作したニッケル電極、2 はその端子、3 はカドミウム電極、4 はその端子、5 はポリプロピレン製の電極、6 はカセイカリ水

陽極はニッケルよりなる電解板である。7はポリ塩化ビニル製の多孔体からなるセパレータである。

充放電は100mA(3.4mA/g)の定電流で行ない、放電の180分の電圧値だけ充電を行ない、そのサイクル特性を調べた。第2図に30サイクル後の各電池の放電曲線、すなわち各ニッケル製の放電容量を示す。第2図より明らかなようにスポンジ状基板を用いたものA、B、Cは、従来の粉末焼結基板を用いたものD、Eに比べて明らかに放電容量が優れている。そして上記の図で明かなように、ほぼ充満容量に比例した放電容量が得られている。

また、サイクル数を増加させた時点においても放電可能時間の減少は少なく、例えば1000サイクル後においても30サイクル時点と比べて約0.2~0.5時間だけ減少したにすぎない。これに比べ従来の粉末焼結体のものは0.4~0.6時間減少した。

以上のように基板にスポンジ状多孔体を用いることにより、従来の粉末焼結体を用いたものに比

べ、電極質の充てん工程が大巾に改良できる。

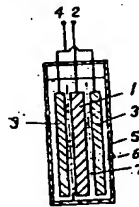
なお、カドミウム電池の場合には銅板カドミウムを用い、全く同様の効果を得た。この原因としては前にも示したように、スポンジ多孔体を基板として用いることにより、電極質を容易に、しかも多量に充満することができるとある。銅孔は通脱していることにより基板自体が多孔質になること、および基板のニッケル多孔体は焼結体のように境界がなく、完全な一連の金属からできている点で強度が大きく、これらの点でスポンジ状基板が優れているためと考えられる。

4. 図面の簡単な説明

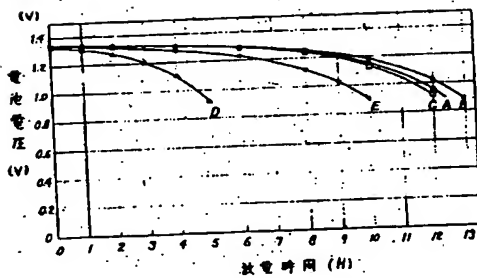
第1図は本発明の一実施例における電極を有するアルカリ電池の略図、第2図はその充放電特性を示す図である。

代理人の氏名 弁理士 中 尾 敏 男 ほか1名

第1図



第2図



6 前記以外の発明者および代理人

(1) 発明者

住所 大阪府門真市大字門真1006番地
松下電器産業株式会社内
氏名 松本 孝 彦

(2) 代理人

住所 大阪府門真市大字門真1006番地
松下電器産業株式会社内
氏名 (6152) 弁理士 栗野 重 孝